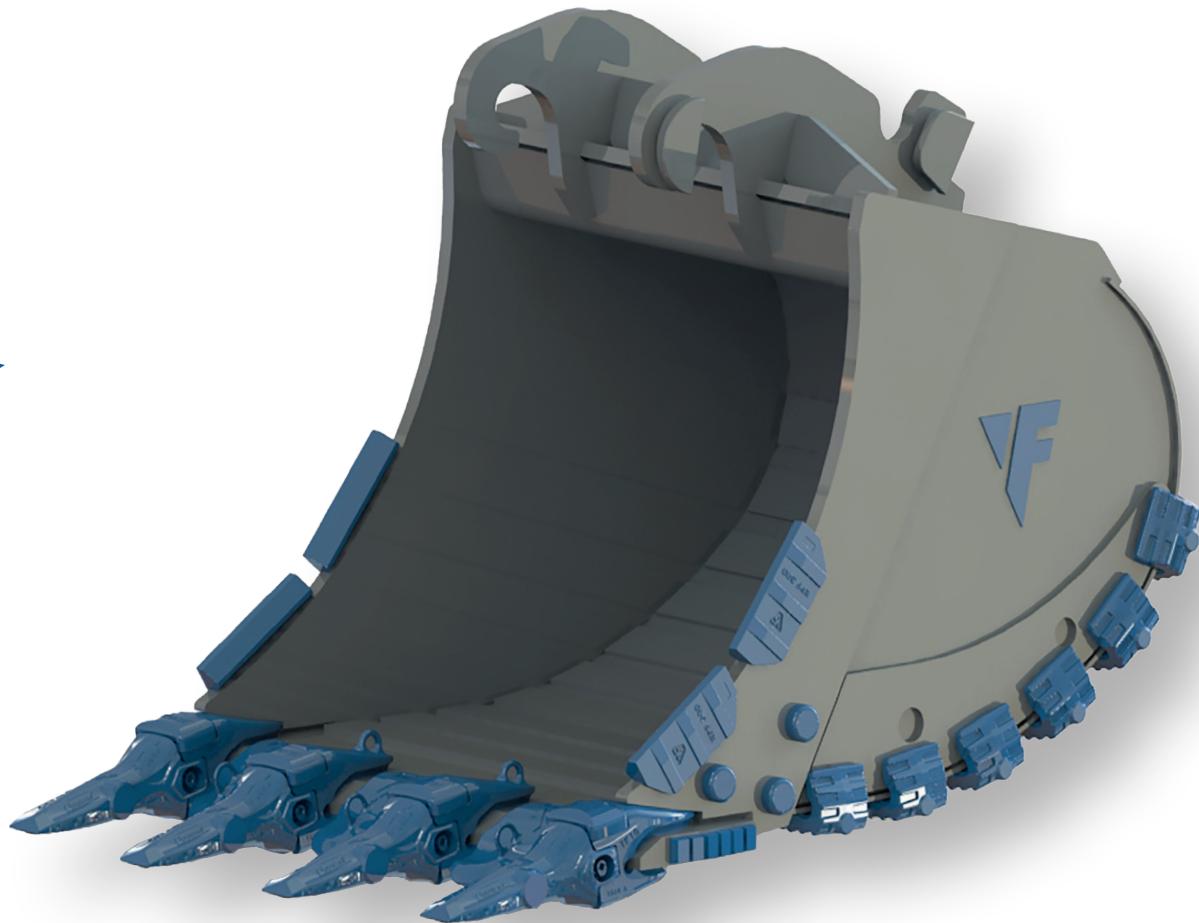


2024-1

EDITION



PROTECTIONS DE GODET A SOUDER / WELD-ON SHROUDS



30 ANS D'EXPÉRIENCE 30 YEARS OF EXPERIENCE

Filiale du groupe international Safe, FEURST est née en 1992. FEURST fabrique des dents, porte-dents et des protections dans les usines du groupe et nos partenaires sous-traitants sélectionnés. Plus d'1 million de pièces d'usure sont produites et vendues chaque année dans le monde. A subsidiary of the international Safe group, FEURST was created in 1992. FEURST manufactures teeth, adapters and protections in the group's factories and our selected subcontractors. Over 1 million wear parts are produced and sold each year worldwide.



R&D

En disposant de son propre Bureau d'Etudes et d'Industrialisation, équipé des dernières technologies de design et d'impression 3D, Feurst est capable de s'adapter à toutes les demandes du marché, y compris les plus spécifiques.

With its own Design and Methods Office, equipped with the latest 3D design and printing technologies, Feurst is able to adapt to all market demands, including the most demanding ones.



TECHNOLOGIE BREVETÉE PATENTED TECHNOLOGY

FEURST dispose de brevets sur la gamme TURNKEY® Grizzly et TURNKEY® Rhino, qui portent sur le système de clavetage et sur les adaptateurs.

FEURST holds patents on the TURNKEY® Grizzly and TURNKEY® Rhino range, which cover the locking devices and adapters.



SUPPORT TECHNIQUE TECHNICAL SUPPORT

Forte de son équipe de prescripteurs et de conseillers spécialisés, FEURST est capable d'offrir des solutions sur mesure adaptées à toutes les applications.

Thanks to a very knowledgeable technical and sales team, FEURST is able to offer tailor-made solutions adapted to all applications.



SUPPORT CLIENT CUSTOMER SUPPORT

Les moyens logistiques, d'administration des ventes, sa nouvelle plateforme de service en ligne, permettent à FEURST de proposer un haut niveau de performance pour l'ensemble de ses clients français et internationaux.

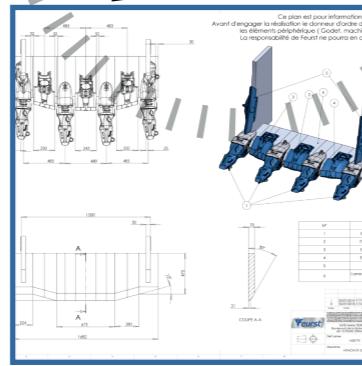
Thanks to an optimised Supply chain, sales administration, its new online platform, allow FEURST to deliver a high level of performance to any customers.



RSE CSR

La fabrication des produits FEURST est issue à 95% de matériaux recyclés (ferraille). Et 90% de ses propres déchets sont recyclés. Le Groupe Safe investit et construit un plan d'action long terme de réduction de son empreinte carbone et donc sa consommation d'énergie.

95% of FEURST products are made from recycled materials (scrap). And 90% of its own waste is recycled. The Safe Group invests and builds a long-term action plan to reduce its carbon footprint and therefore its energy consumption.

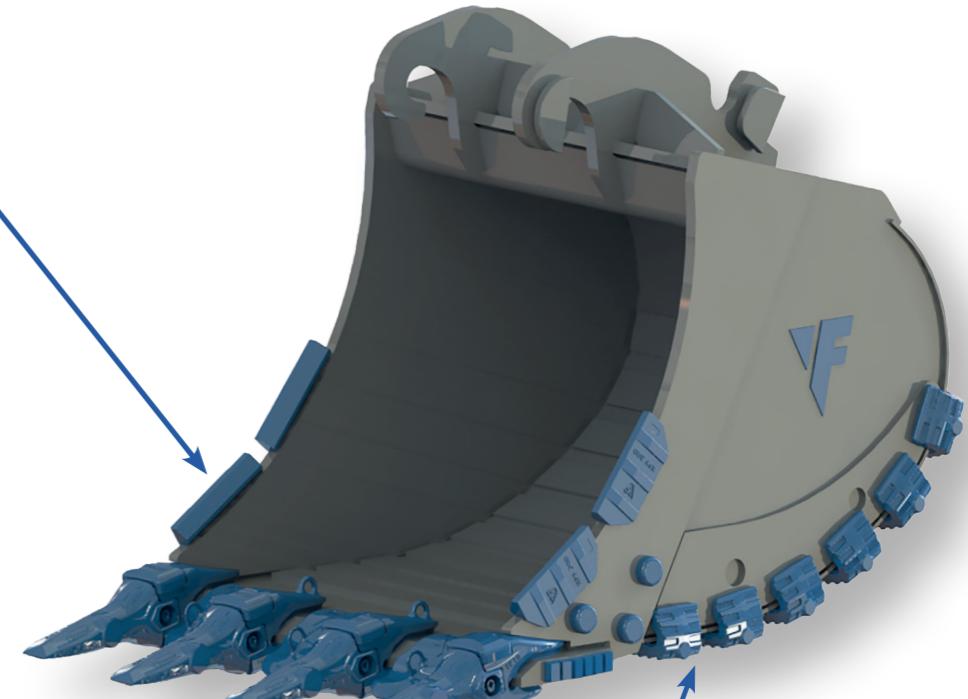


TECHNOLOGY
MADE IN
FRANCE

EQUIPEMENTS DE PROTECTION DE GODET A SOUDER / WELD-ON SHROUDS



**BOUCLIERS DE BANDEAU LATERAL /
VERTICAL PROTECTION SHROUDS**



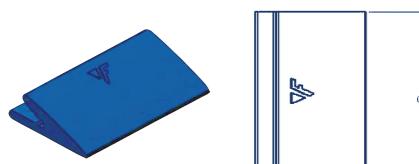
**BOUCLIERS DE LAME /
BLADE SHROUDS**



**BOUCLIERS DE TALON
DE GODET / BUCKET HEEL
SHROUDS**

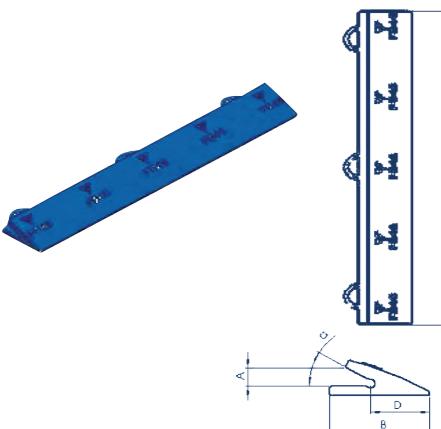
BOUCLIERS DE LAME / WELD-ON BLADE SHROUDS

BOUCLIERS DE LAME A
SOUDER « CLASSIC » /
« CLASSIC » BLADE SHROUDS



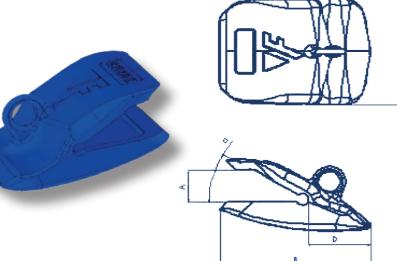
REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (MM)	A	B	C	D	α°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT KG
FB 45 300	45-50	45	192	300	100	30°	0°	14
FB 70	70	70	230	250	115	30°	0°	23
FB 70 L	70	70	230	200	115	30°	14°	17
FB 70 R	70	70	230	200	115	30°	14°	17
FB 90	90	90	210	360	100	30°	0°	41

BOUCLIERS DE LAME
A SOUDER « CLASSIC » AU METRE /
« CLASSIC » CUT OFF BLADE
SHROUDS



REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (MM)	A	B	C	D	α°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT KG
FB 45 1200	45-50	45	190	1200	100	30°	0°	62
FB 70 1200	70	70	203	1200	97	30°	0°	96

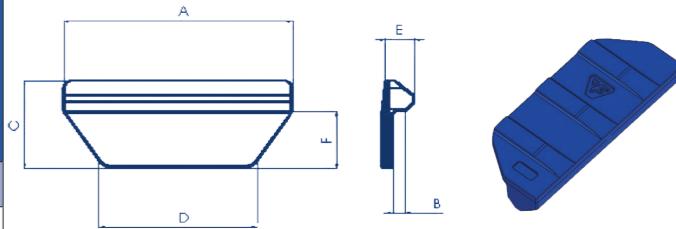
BOUCLIERS DE LAME A
« SOUDER « TURNKEY® » /
« TURNKEY® » BLADE SHROUDS



REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (MM)	A	B	C	D	α°	ANGLE DE LA LAME / BLADE ANGLE	POIDS / WEIGHT KG
FB 60 200 TK	60	62	275	200	120	30°	0°	21
FB 60 200 L TK	60	62	275	200	120	30°	14°	22
FB 60 200 R TK	60	62	275	200	120	30°	14°	22
FB 60 250 TK	60	62	275	250	120	30°	0°	27
FB 60 300 TK	60	62	275	300	120	30°	0°	32
FB 30 350 TK	60	62	275	350	120	30°	0°	38
FB 70 250 TK	70	72	290	250	120	30°	0°	47

BOUCLIERS DE BANDEAU VERTICAL / VERTICAL PROTECTION SHROUDS

REF.	EPAISSEUR DU BANDEAU / CORNER THICKNESS (MM)	A	B	C	D	F	POIDS / WEIGHT KG
RPF 265	13	265	114	190	36	73	4
RPF 300	30	300	123	210	56	63	9

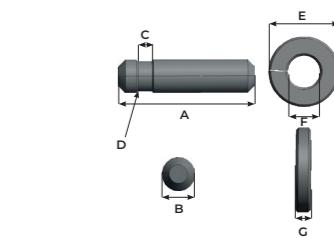


REF.	EPAISSEUR DE LA LAME / BLADE THICKNESS (MM)	LONGUEUR / LENGTH (MM)	POIDS / WEIGHT KG
1U 0740	55	600	22
125-0800	70	985	60

BOUCLIERS VERTICAL BOULONNE /
VERTICAL SHROUDS BOLTED

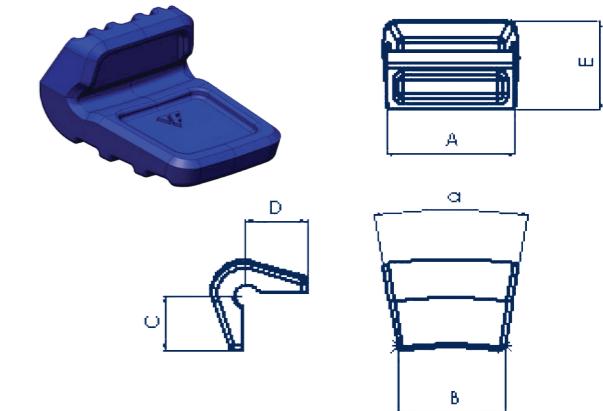


REF.	POIDS / WEIGHT KG	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
1U 0740 CL + 8E 5559	0.3	119	25	13	2	52	24	10
125-0800 CL + 125-0800 RD	1.075	135	32	17	2	68	31	12



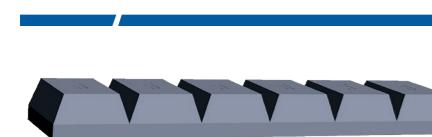
BOUCLIERS DE TALON DE GODET / BUCKET HEEL SHROUDS

REF.	A	B	C	D	E	α°	POIDS / WEIGHT KG
PTG 100	175	150	144	134	185	31.5°	11.2
PTG 200	235	245	120	180	180	18.5°	20
PTG 250	176	198	200	152	250	6°	20.5
PTG 350	208	230	240	197	199	4°	37

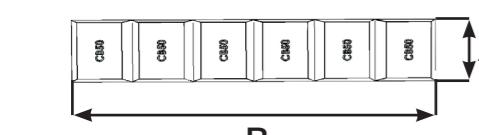


PROTECTIONS ADDITIONNELLES / ADDITIONAL PROTECTION

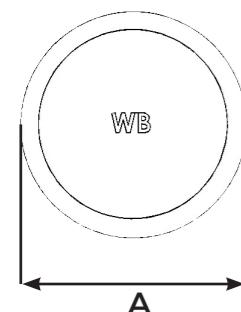
BARETTE BI-METAL /
CHOCKY BAR



D E C



PASTILLE BI-METAL /
WEAR BUTTON



Scannez-moi pour accéder à notre
offre complète de boucliers



REF.	POIDS / WEIGHT KG	A MM/IN	B MM/IN	C MM/IN	D MM/IN	E MM/IN	DURETE / HARDNESS	MATIERE / GRADE
CB 25	0.91 2.0	25 0.98	240 9.45	24 0.94	15 0.58	9 0.35	700 HB	White Iron
CB 40	1.65 3.64	40 1.58	240 9.45	24 0.94	15 0.58	8 0.31	700 HB	White Iron
CB 50	1.9 4.19	50 1.97	240 9.45	24 0.94	15 0.58	8 0.31	700 HB	White Iron
CB 65	2.4 5.29	65 2.56	240 9.45	25 0.98	15 0.58	8 0.31	700 HB	White Iron
CB 100	4.3 9.48	100 3.94	240 9.45	25 0.98	15 0.58	8 0.31	700 HB	White Iron
CB 130	5.6 12.35	130 5.12	240 9.45	25 0.98	15 0.58	8 0.31	700 HB	White Iron

IL EST IMPORTANT DE SUIVRE LA PROCEDURE SUIVANTE POUR LA SOUDURE DES PROTECTIONS, AFIN D'EVITER L'APPARITION DE FISSURES SUR LE SUPPORT OU LA PIECE ELLE-MEME.

1/ La soudure sera effectuée à l'aide :

a / d'électrodes basiques 50 daN/mm² pour courant continu, norme UNE -EN 499, E 42 B ou UNE -EN 499 E 46 B ; AWS A5.1 E -7016 ou AWS A 5.1 E-7018.
Si les électrodes n'ont pas été conservées dans un endroit sec et chaud, les étuver pendant 2 heures à 300° /350° avant usage.

b / de fil massif (employé sous protection gazeuse)(diamètre maximum recommandé : 1.6mm), norme UNE-EN 440 type G 46 M ou G 50 M ; ASME/AWS ER 70 S-6 ; DIN 8559 SG2 ; et équivalents
Flux de gaz de protection : 12-18 litres/minute.

c / de fil tubulaire : FLUX CORE (employé sous protection gazeuse) (diamètre maximum recommandé : 2.4mm), norme ASME/AWS ; ER 70 T1 (type rutile) ; ASME/AWS ; E 70 T5 (type basique) ; SG B1 C 5254 (DIN 8559)

2/ Positionner et pointer la pièce.

3/ Préchauffer à 95° C la pièce.

Par temps froid (température ambiante inférieure à 5° C), la préchauffer entre 175° et 200° C.

4/ Commencer la soudure en retrait du bord des pièces :

- si la longueur à souder est comprise :

* entre 150 et 200 mm, commencer à 20 mm du bord.

* entre 200 et 300 mm, commencer à 30 mm du bord.

*si la longueur à souder est comprise entre 300 et 500 mm, commencer à 45 mm du bord.

Maintenir un cordon de même dimension sur toute la longueur de la soudure, faire à l'identique de chaque côté de la pièce.

5/ Meuler les extrémités du cordon en pente douce pour éviter l'accumulation des contraintes.



RECOMMENDATIONS FOR WELDING SHROUDS

NOTES

IT IS IMPORTANT TO APPLY THE FOLLOWING PROCEDURE WHEN WELDING THE SHROUDS, TO AVOID CRACKS APPEARING ON THE SUPPORT OR THE PART ITSELF.

1/ Welding will be carried out using :

a / basic electrodes 50 daN/mm² for direct current, standard UNE -EN 499, E 42 B or UNE -EN 499 E 46 B; AWS A5.1 E -7016 or AWS A 5.1 E-7018.

If the electrodes have not been kept in a dry, warm place, steam them for 2 hours at 300° /350° before use.

b / solid wire (used under gas protection) (maximum recommended diameter: 1.6mm), standard UNE-EN 440 type G 46 M or G 50 M; ASME/AWS ER 70 S-6; DIN 8559 SG2; and equivalents
Protective gas flow: 12-18 litres/minute.

c / Tubular wire: FLUX CORE (used under protective gas) (recommended maximum diameter: 2.4mm), ASME/AWS standard; ER 70 T1 (rutile type); ASME/AWS; E 70 T5 (basic type); SG B1 C 5254 (DIN 8559).

2/ Position and point the part.

3/ Pre-heat the part to 95°C. In cold weather (ambient temperature below 5° C), pre-heat to between 175° and 200° C.

4 / Start welding set back from the edge of the parts:

- if the length to be welded is :

* between 150 and 200 mm, start 20 mm from the edge.

* between 200 and 300 mm, start 30 mm from the edge.

* between 300 and 500 mm, start 45 mm from the edge.

Maintain a weld bead of the same size along the entire length of the weld, doing the same on each side of the part.

5/ Grind the ends of the bead on a gentle slope to avoid stress build-up.



Follow us on our social media !



Feurst – Bd de la Boissonnette
42110 Feurs – France
Tél +33 (0)4 77 27 40 63
sales@safe-feurst.fr



www.turnkeyteeth.com